

DAFTAR PUSTAKA

- Eko. (2016). *Optimalisasi Arus Listrik Terhadap Penyimpangan Pemotongan Pembuatan Roda Gigi Pada Mesin Wire Cutting EDM*. Jurnal Flywheel Vol. 7, No. 1 Tahun 2016: ISSN 1979-5858. Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknik Industri, Institut Teknologi Nasional Malang.
- Jiangyou Longhai Special Stell. (2013). *Data Sheet*.
- Khan, Ahsan Ali. (2017). *Role of Heat Transfer on Process Characteristics During Electrical Discharge Machining*. International Islamic University Malaysia.
- Nugroho, Bagus. (2011). *Pengaruh Besar Arus Listrik Pada Proses Wire EDM Terhadap Profile error Involute Roda Gigi Lurus*. Jurnal Rekayasa Mesin Vol.2, No.3 Tahun 2011: 199-204 ISSN 0216-468X. Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Brawijaya.
- Oerbandono, Tjuk. (2012). *Pengaruh Arus Listrik Terhadap Temperatur Spesimen Dan Laju Pemotongan Pada Edm Drilling*. Jurnal Rekayasa Mesin Vol.3, No. 1 Tahun 2012: 276-282 ISSN 0216-468X. Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Brawijaya.
- Pathya. (2017). *Optimasi Multirespon Proses Wire EDM Menggunakan Metode Taguchi Logika Fuzzy*. JURNAL TEKNIK-ITI Vol. 1, No. 1 Tahun 2017: ISSN 2548-3854, BANTEN: Program Studi Teknik Mesin, Institut Teknologi Indonesia.
- Pramono, Agus. (2011). *Karakteristik Mekanik Proses Hardening Baja AISI 1045 Media Quenching Untuk Aplikasi Sprocket Rantai*. Jurusan Teknik Metalurgi Fakultas Teknik Universitas Sultan Ageng Tirtayasa.
- P. C. Pandey. (1980). *Modern Machining Processes*. Mc Graw-Hill, New Delhi.
- Portt, John. (1992). *Introduction wire EDM*.
- Rochim, Taufiq, (1993). *Proses Permesinan*.
- Roa, C. N. R. (2009). *Graphene: The New Two-Dimensional Nanomaterial*.
- Sularso. (2002). *Dasar Perancangan dan Pemilihan*. Elemen Mesin.
- Sagedistira, Ifata. (2012). *Studi Pengaruh Variasi Arus Proses Pemesinan EDM sinking Terhadap Kekerasan Dan Karakteristik Struktur Mikro Material Baja SKD11*. Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Jember.
- Subakti, Sandi. (2016). *Pengaruh Proses Pemotongan Menggunakan Wire-Edm Terhadap Lapisan Recast Dan Heat Affected Zone(Haz) Pada Baja High Speed Steel (Hss) Bohler*

Mo Rapid Extra 1200. Jurusan Metalurgi Teknik Mesin Institut Teknologi Sepuluh November.

Walter L. Weingaertner. (2007). *The Behavior of Graphite and Copper Electrodes on the Finish Die-Sinking Electrical Discharge Machining (EDM) of AISI P20 Tool Steel*. Department of Mechanical Engineering Federal University of Santa Catarina- UFSC Brazil.

Widarto. (2008). *Teknik permesinan*. Sekolah Menengah Kejuruan.

Yasid. (2013). *Pengaruh Power Supply Current Terhadap Lapisan Recast Pada Pemotongan Baja S45C Menggunakan Wire EDM*. Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Brawijaya.